

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:34 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD BODY RH  
Job Number : 30091  
Estimate Number : 12596  
P.O. Number : *N/A* Part Number : D31882M  
This Issue : 12/21/2006 S.O. No. : *N/A* Drawing Number : D3188 REV *B/C* *UE* 07.01.18  
Prsht Rev. : NC Project Number : N/A  
First Issue : *N/A* Type : PURCHASED PARTS Drawing Revision : *B/C* *UE* 07.01.18  
Previous Run : 30090 Material : *N/A*  
Written By : *[Signature]* Due Date : 2/28/2007 Qty: 1 Um: Each  
Checked & Approved By : *[Signature]*  
Comment : Est Rev:A New issue ecn882 06-11-30 EC

## Additional Product

See B 311213

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 D2213 Aluminum Spacer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)  
Ship To Delastek

8 D2213 Spacer Batch: *B30049*

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *2771*

Description: D3188-2M BODY

SHIP: D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

*C206121220*

3.0 D31882P Spacepod Body



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
Spacepod Body

4.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from  
Delastek is attached.

*C27/4/2*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: ED Date: 07/08/31  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:34 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 30091

Part Number: D31882M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 07/08/07

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: GA

ml 07/08/07

7.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



①

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

ED 07/08/31

Job Completion



U 07/08/31

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN	DRAWN BY		DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB	CE			
CHECKED	APPROVED		DRAWING NO.	REV. C
PH	AK		D3188	SHEET 1 OF 11
DATE			TITLE	SCALE
06.12.13			SPACEPOD BODY	NTS
A	03.04.03	NEW ISSUE		
B	06.10.06	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7		
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS		

**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

**RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERA KANE 470-36/411/510A40**

**FIBER:** 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL  
OR DIVINYCELL  
OR AIREX  
OR KLEGECELL  
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SCHEDULE:

<u>PART</u>	<u>LAYUP</u>	<u>TRIM AND DRILL</u>
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

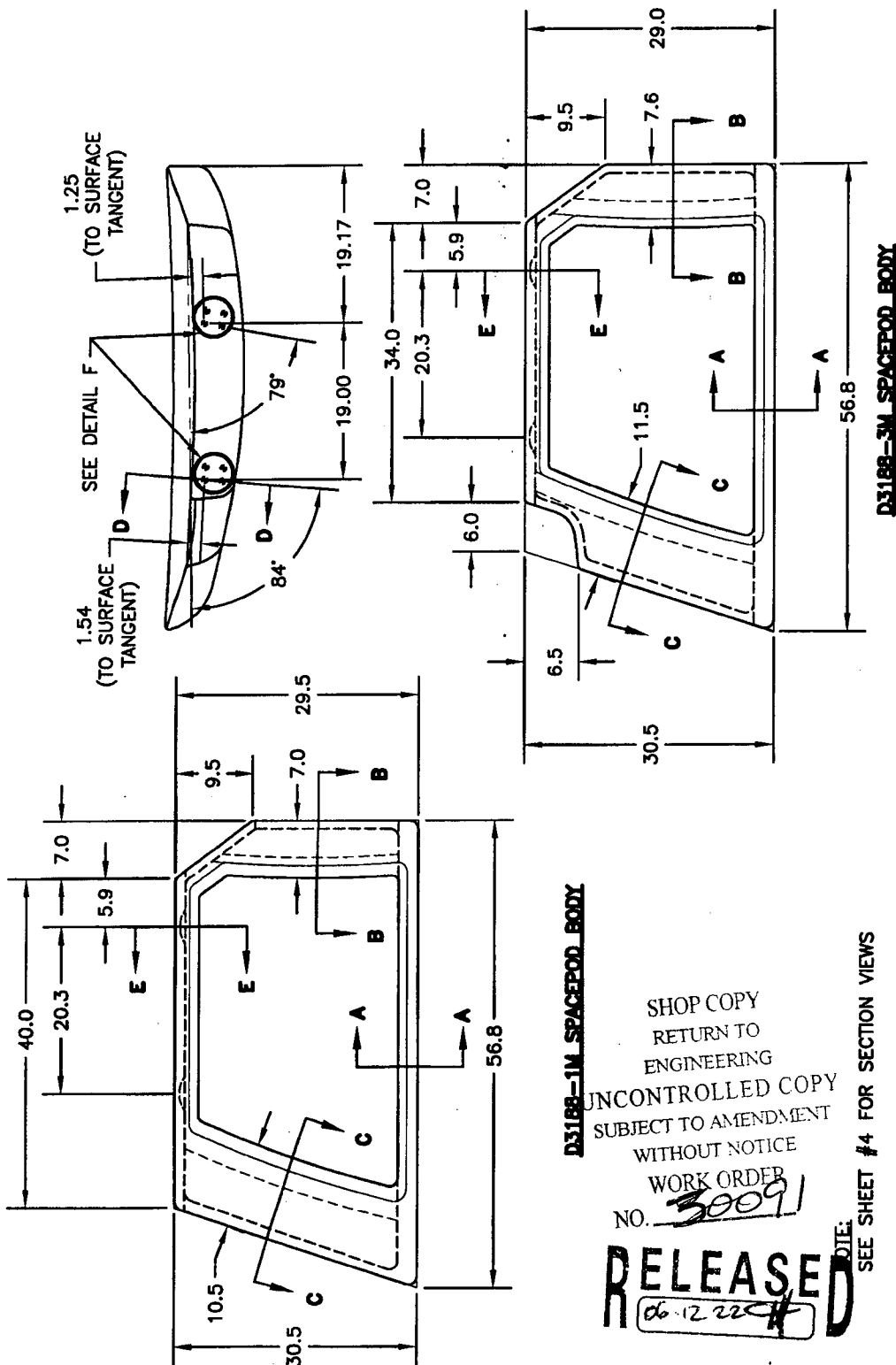
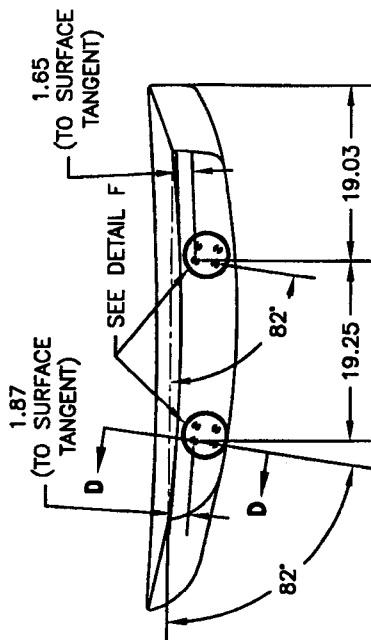
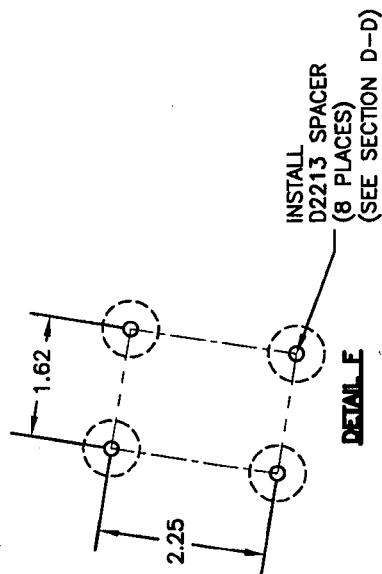
5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S
7. ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
8. TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 20091

RELEASED  
06-12-22



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED 	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 2 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS



**D3188-1M SPACEPOD BODY**

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30091

**RELEASED**  
06-12-22

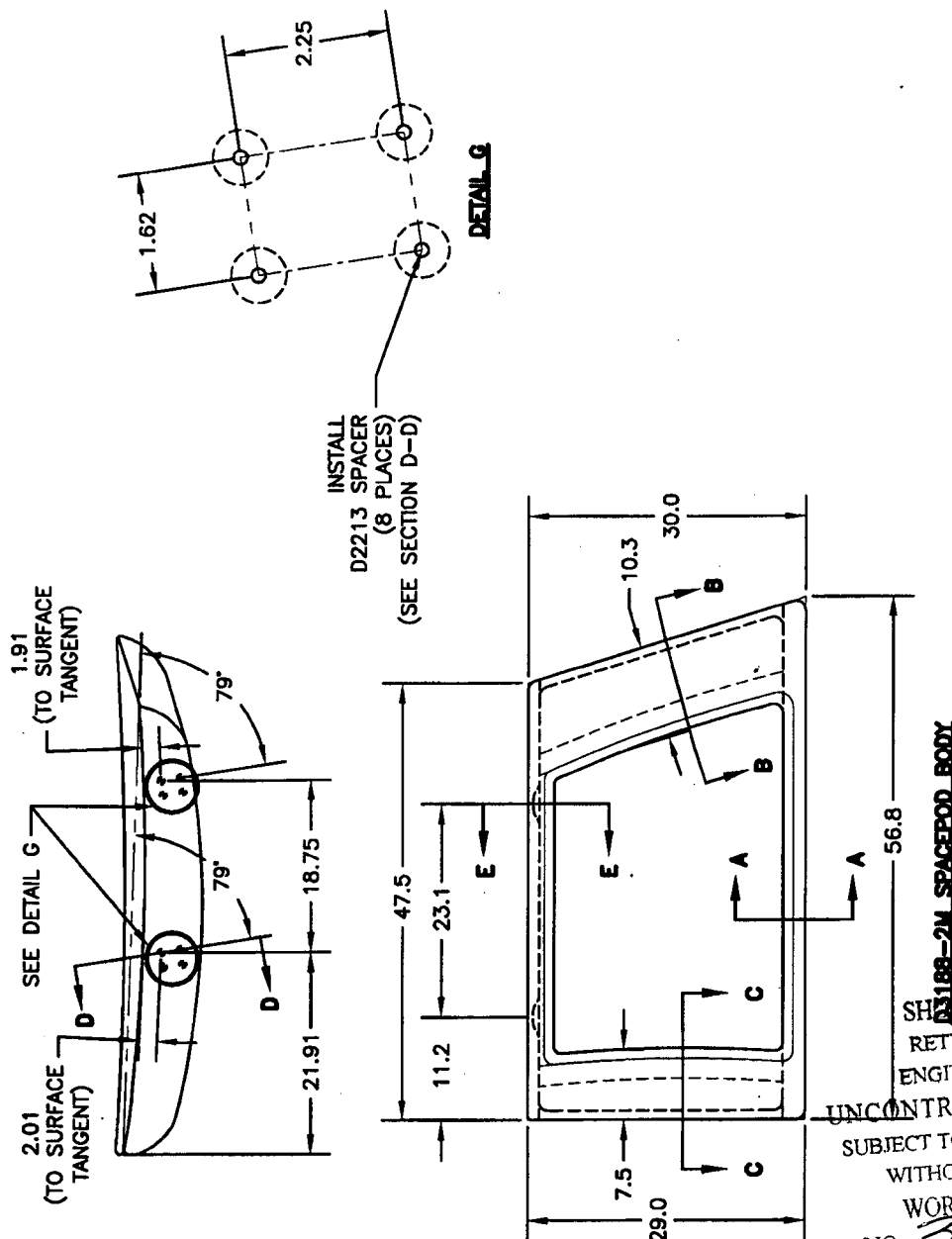
SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>LE</b>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <b>PH</b>	APPROVED <b>[Signature]</b>	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 3 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS



SHIP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30091  
**RELEASED**  
06.12.22

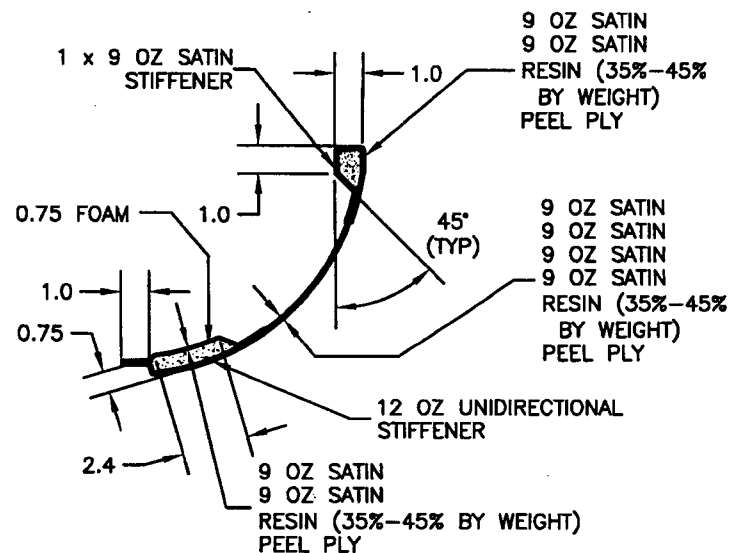
NOTE:  
SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

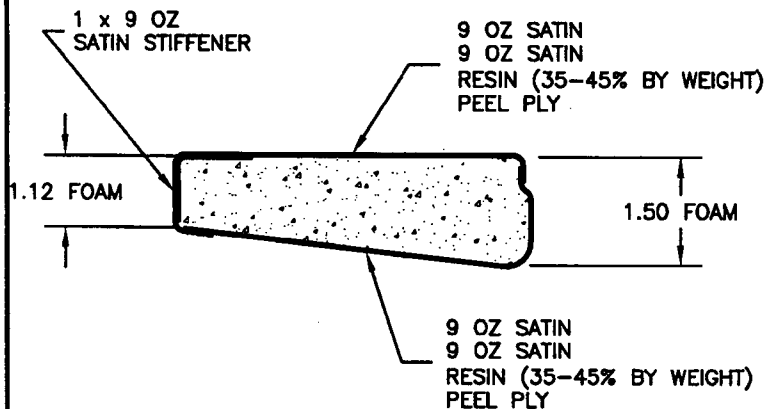
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

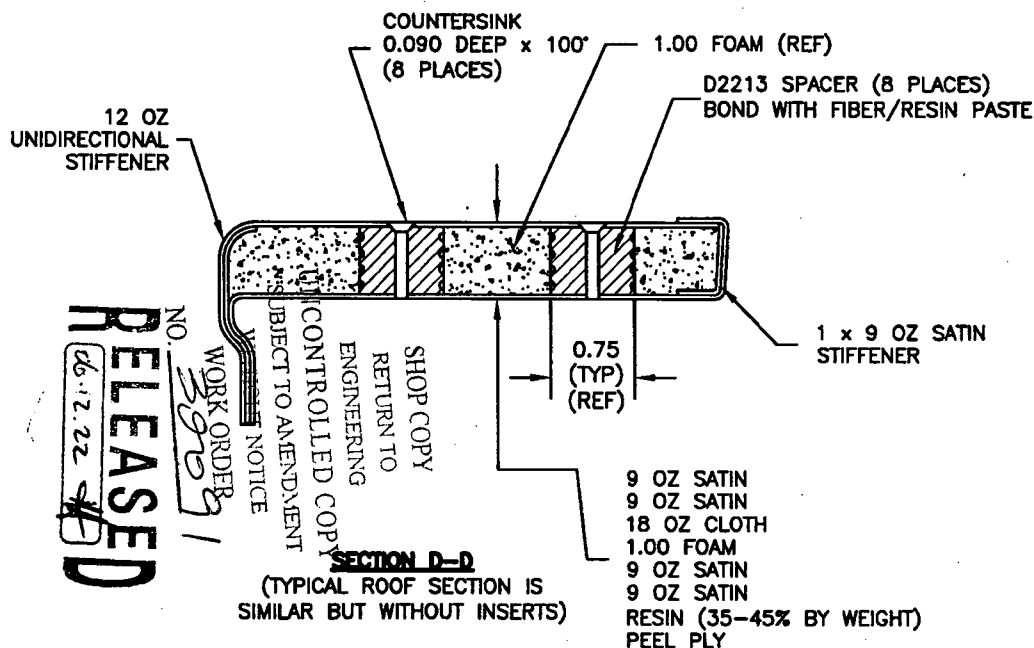
DESIGN	JB	DRAWN BY	LE	DART AEROSPACE LTD	REV. C
CHECKED	BT	APPROVED	BT	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DATE	06.12.13	DRAWING NO.	D3188		SHEET 4 OF 11
		TITLE	SPACEPOD BODY		SCALE
					NTS



**SECTION B-B**  
(SECTION C-C OPPOSITE)



**SECTION A-A**  
(TYPICAL FLOOR SECTION)



**SECTION D-D**  
(TYPICAL ROOF SECTION IS  
SIMILAR BUT WITHOUT INSERTS)

**SECTION E-E**  
(2 PLACES PER POD)

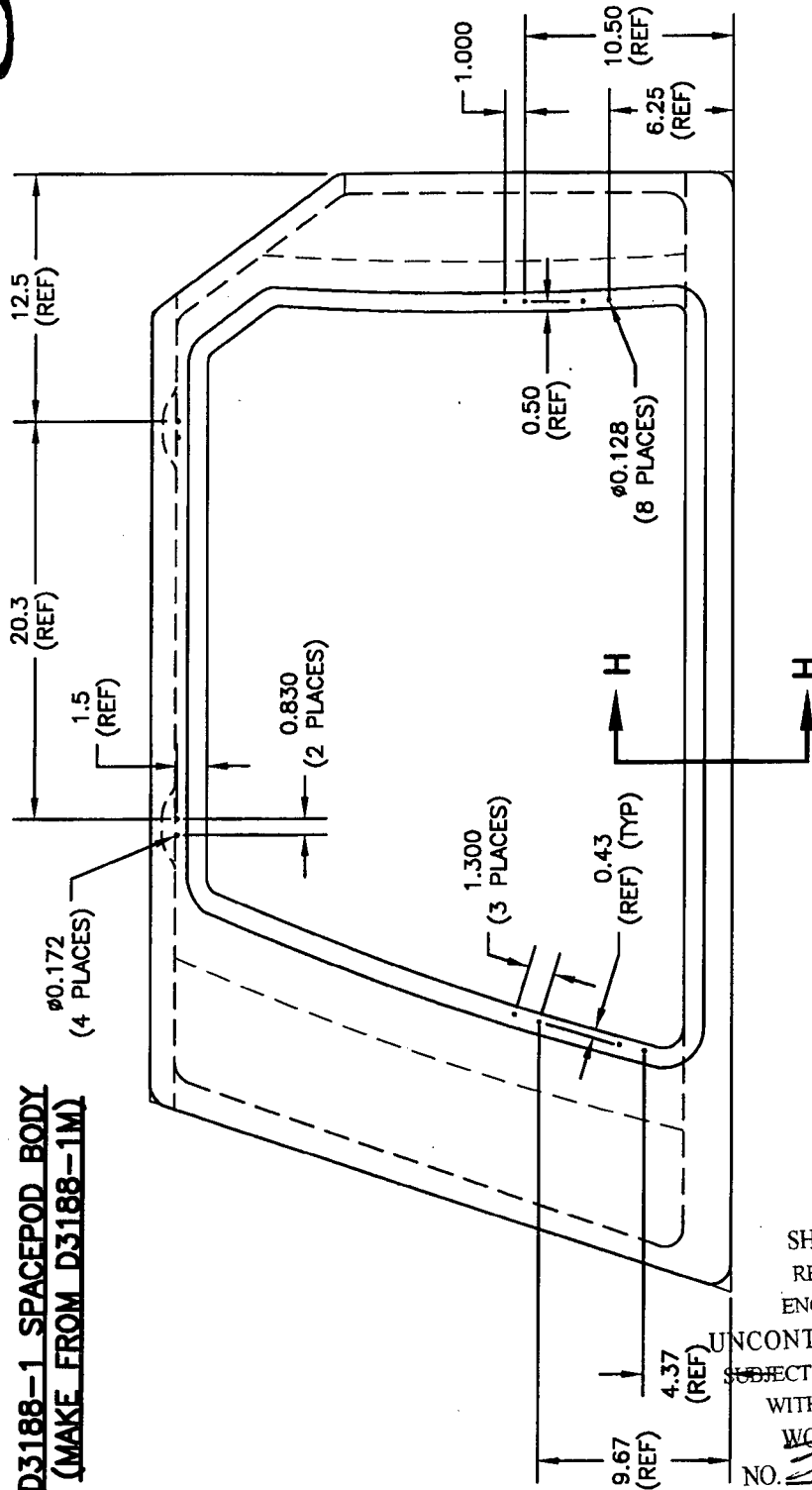


**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED H	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 5 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

**RELEASED**  
06.12.22

**D3188-1 SPACEPOD BODY  
(MAKE FROM D3188-1M)**

**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO. 20091

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

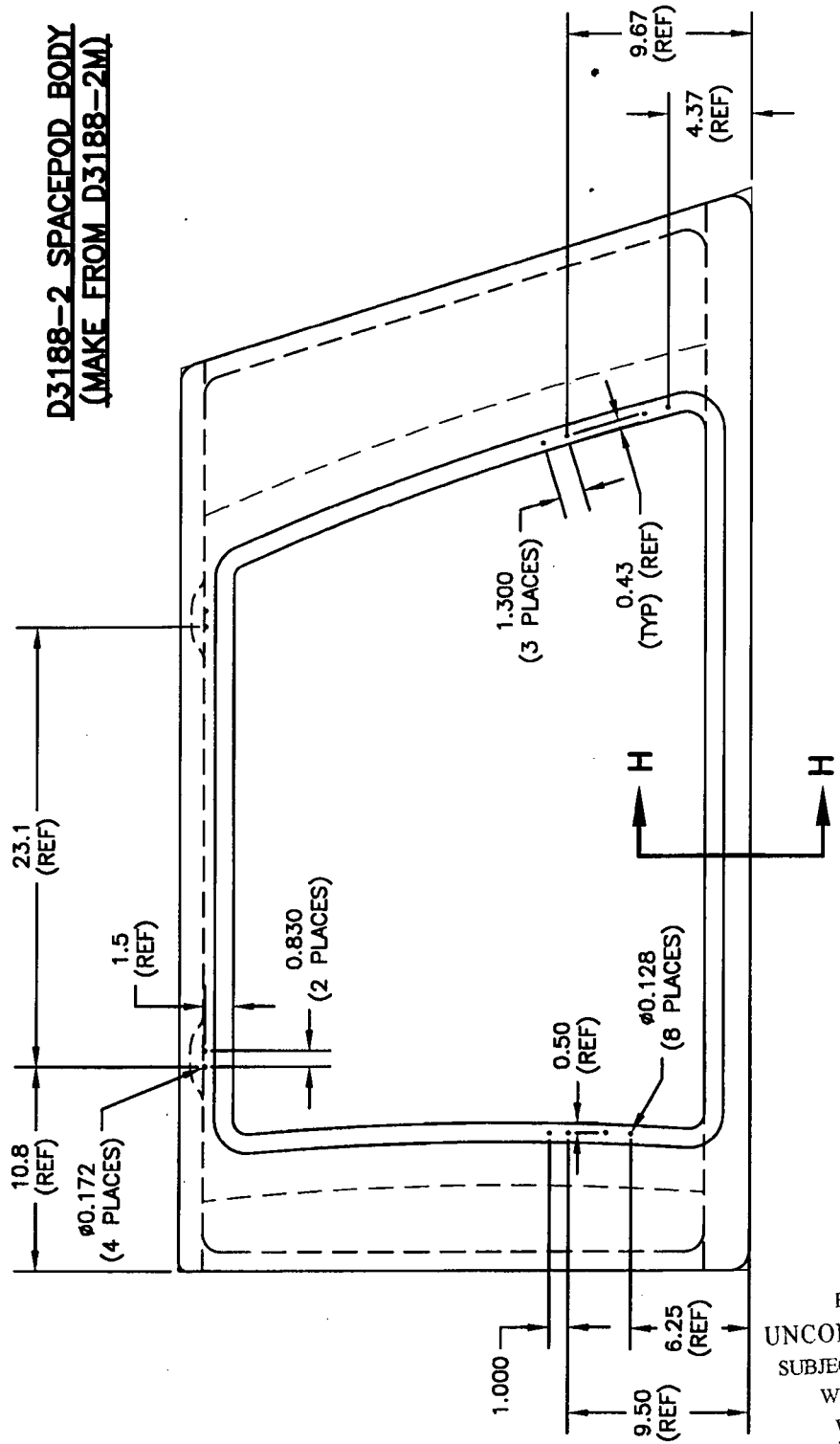
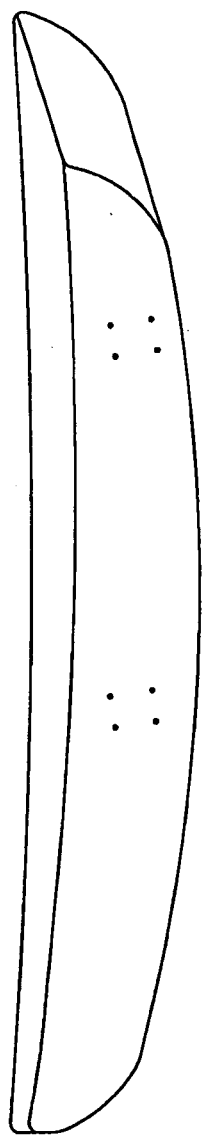
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 6 OF 11
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED  
06.12.22 [Signature]

D3188-2 SPACEPOD BODY  
(MAKE FROM D3188-2M)



NOTES:  
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY  
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30091

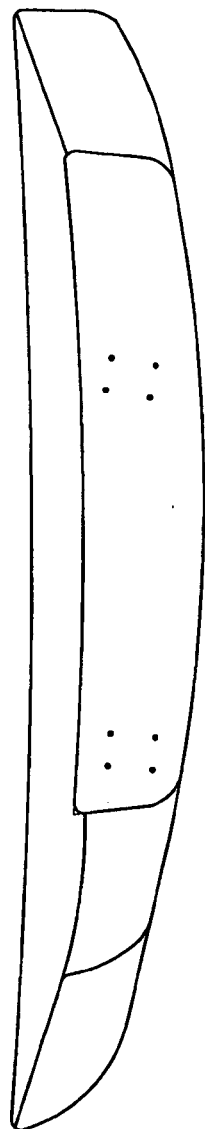
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

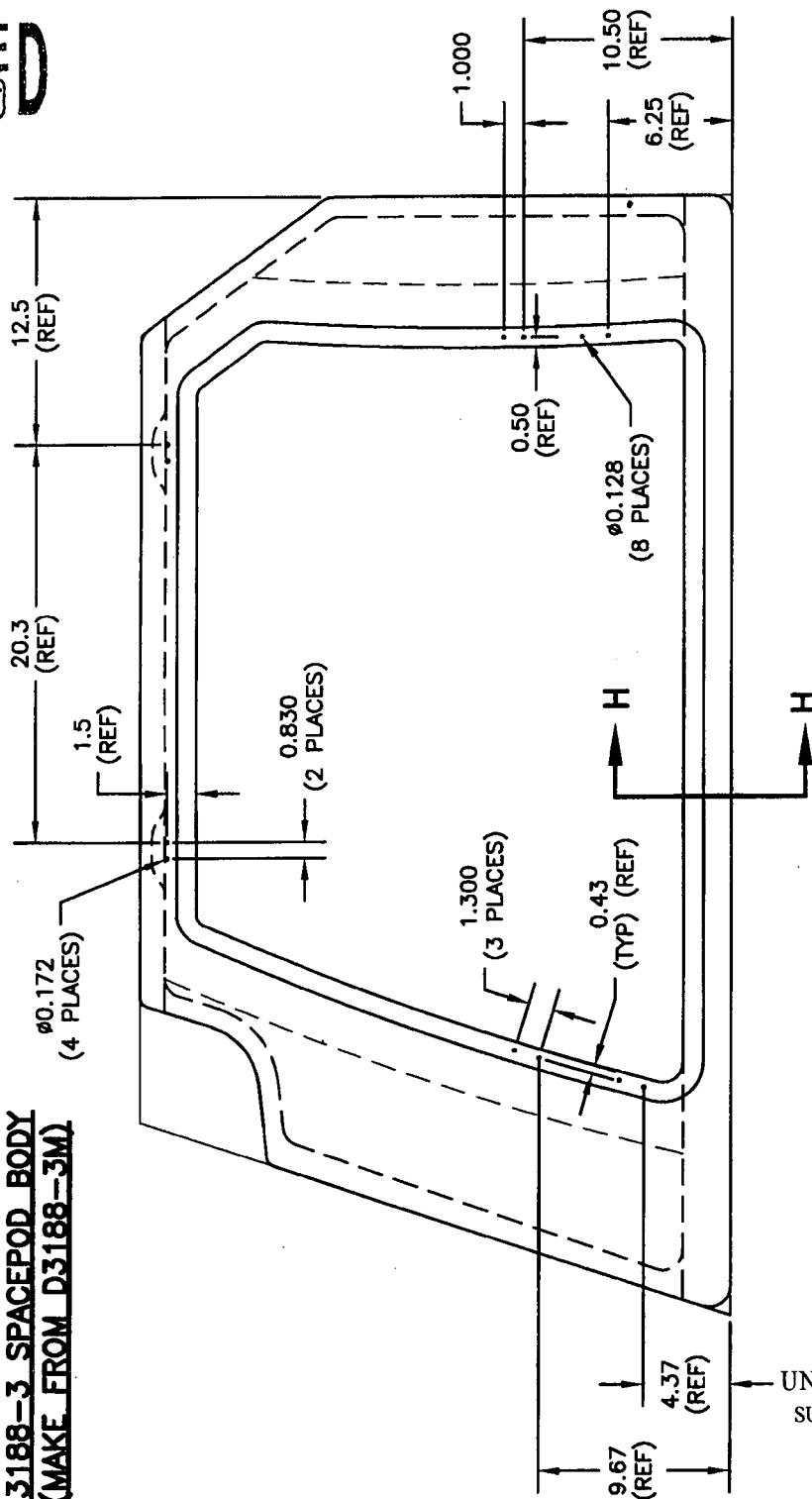


DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED H	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 7 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED  
06.12.22



**D3188-3 SPACEPOD BODY  
(MAKE FROM D3188-3M)**



**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER  
NO. 30091

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

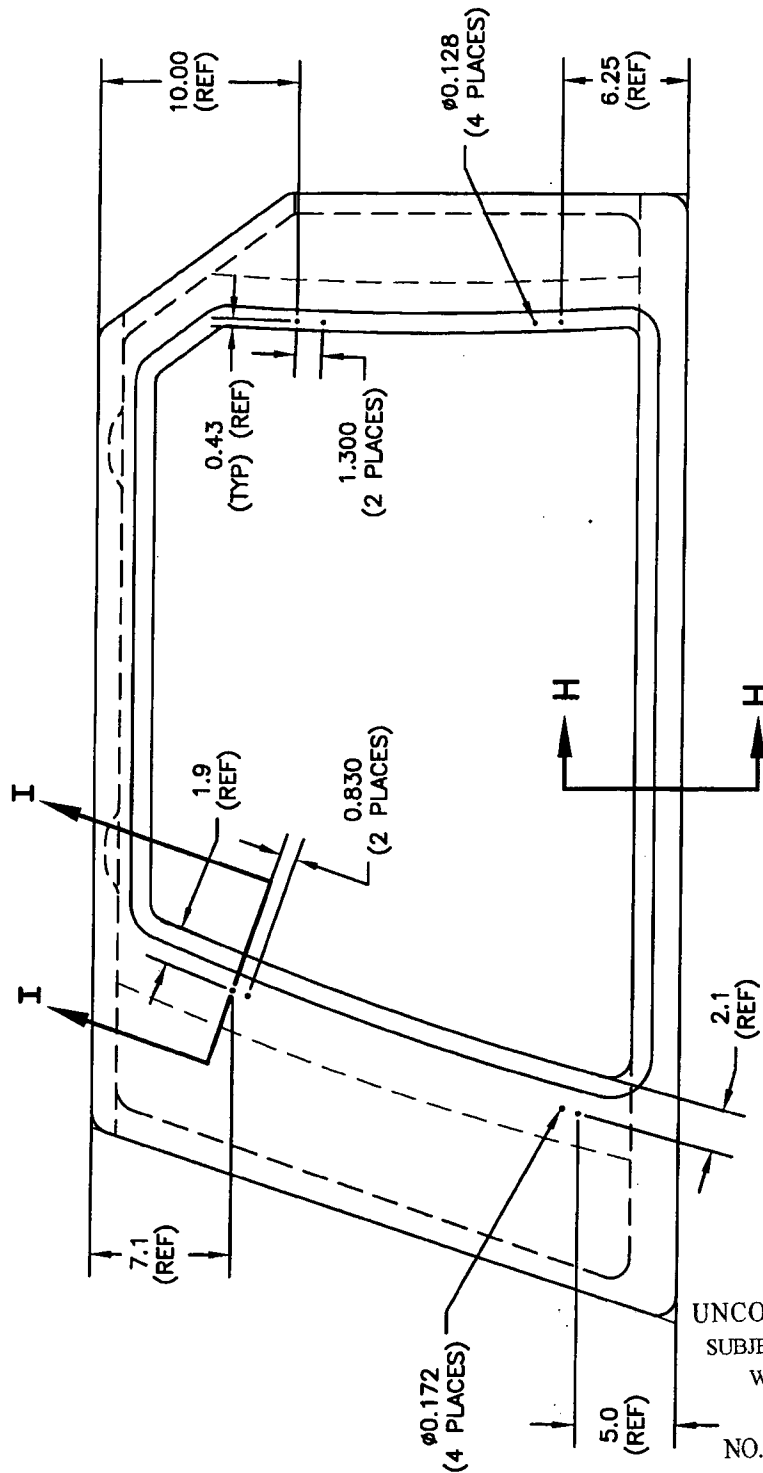
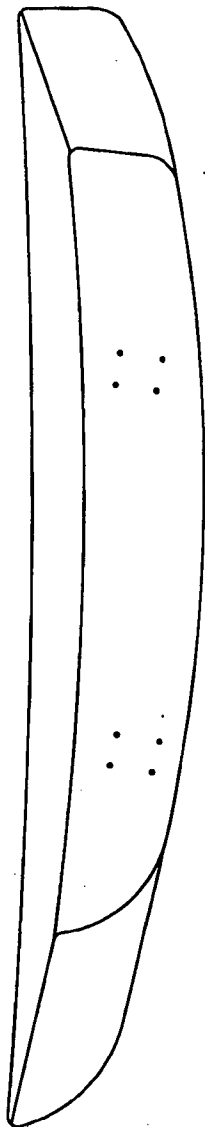
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>LE</b>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <b>PH</b>	APPROVED <b>[Signature]</b>	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 8 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED  
06.12.22

D3188-5 SPACEPOD BODY  
(MAKE FROM D3188-1M)



- NOTES:
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
  - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 20091

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

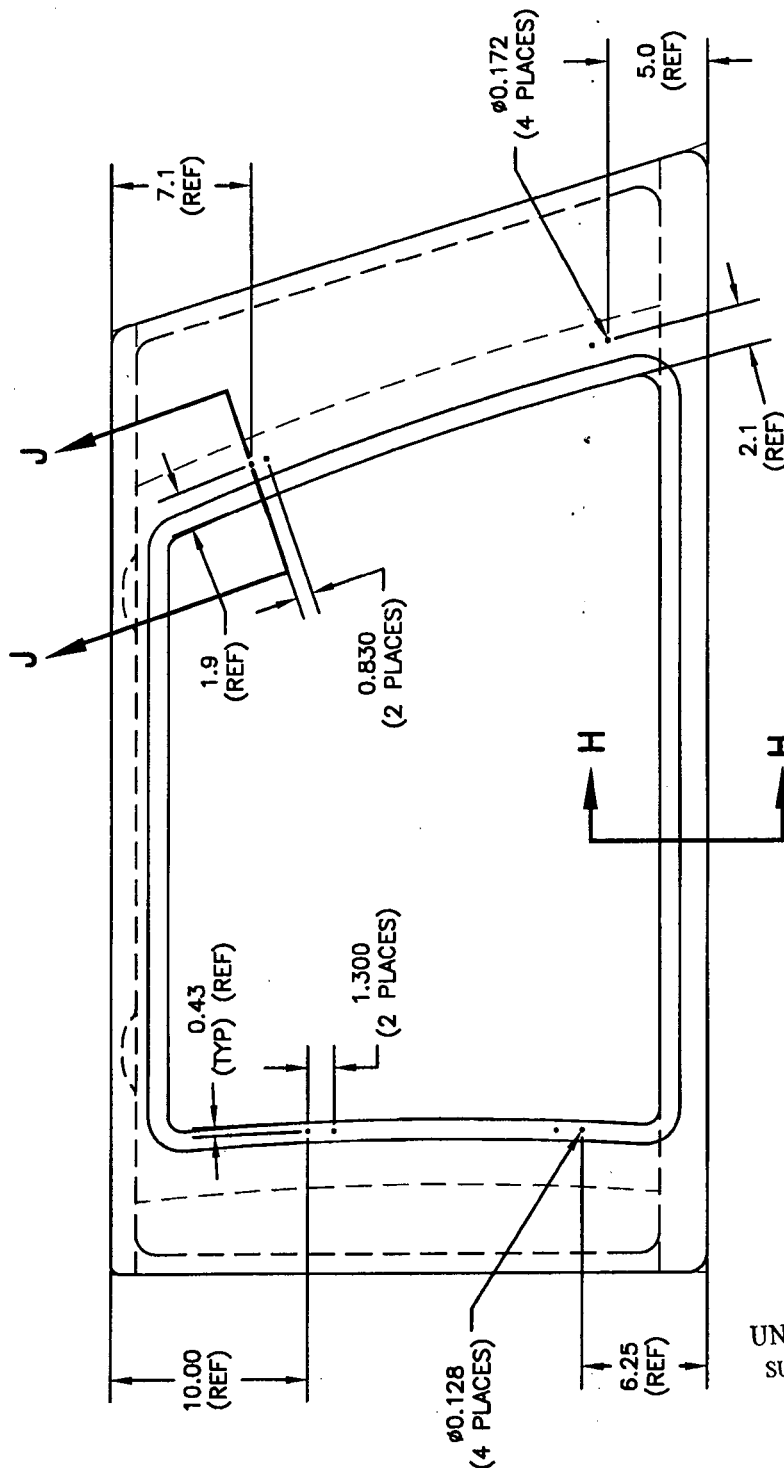
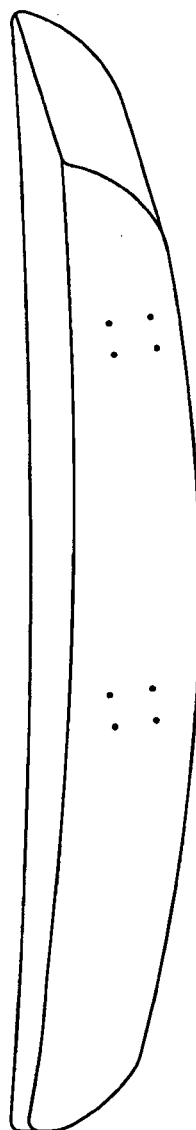
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 9 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED  
06.12.22 [Signature]

D3188-6 SPACEPOD BODY  
(MAKE FROM D3188-2M)



NOTES:  
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE  
TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY  
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30091

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

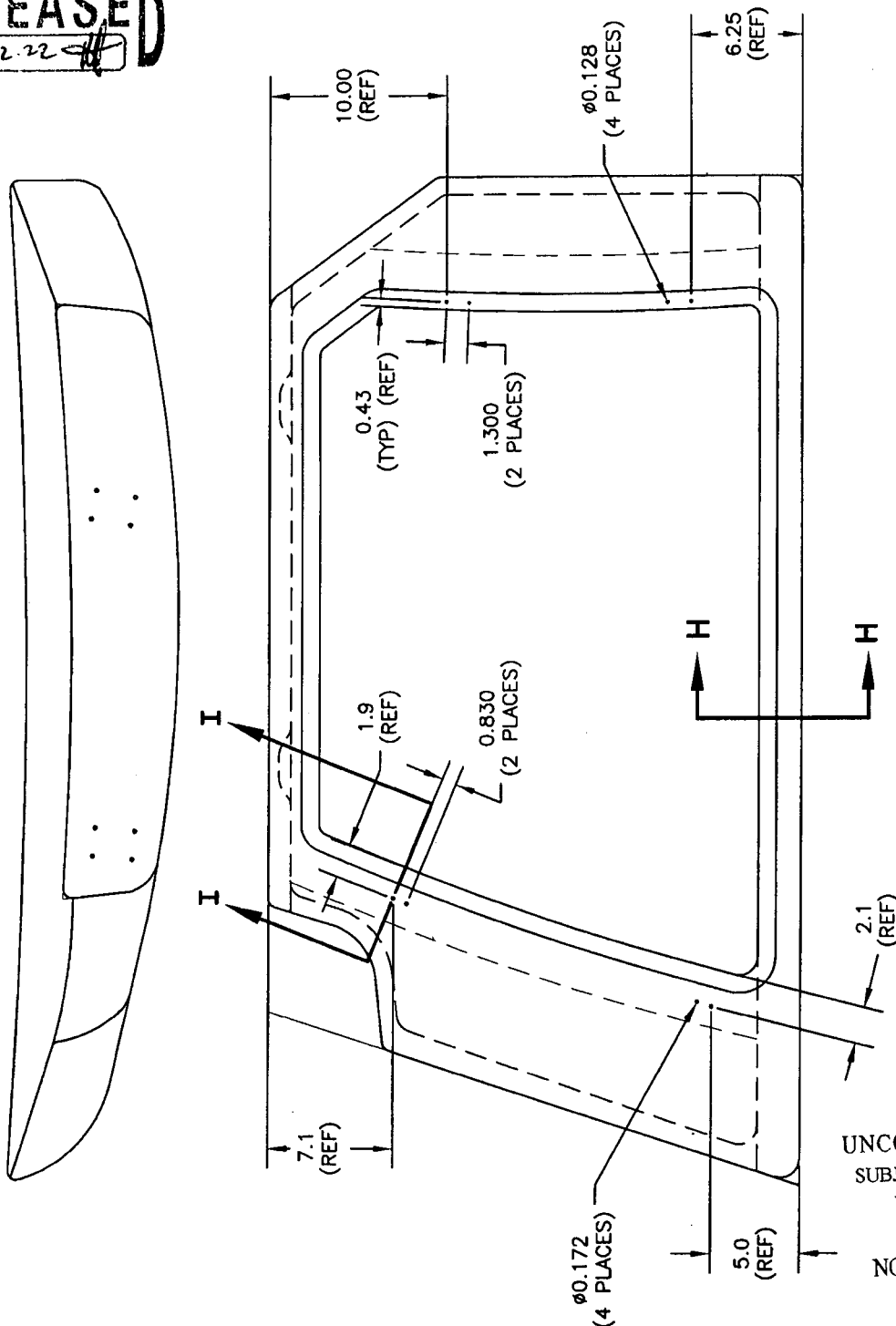
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 10 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED  
06.12.22

D3188-7 SPACEPOD BODY  
(MAKE FROM D3188-3M)



NOTE:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30091

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 11 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

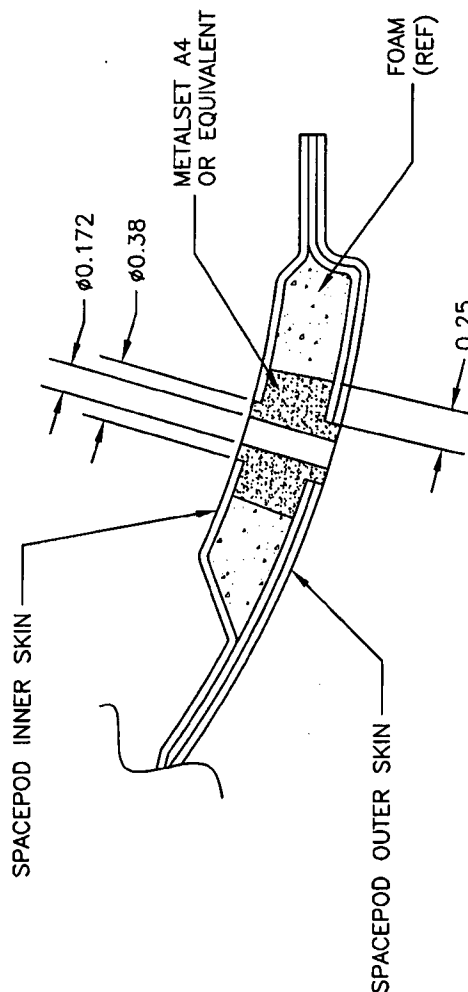
RELEASED  
06.12.22

INSTALL AKS7-1032-130  
INSERTS (29 PLACES)  
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)  
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)

FOAM  
(REF)



SECTION H-H  
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION I-I  
(SECTION J-J OPPOSITE)  
(4 PLACES PER POD)

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30091

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788

Varehouse: MAIN

Invoice #	12073
Customer #	DART

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1: 70, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
01/08/2007	22/12/2006	5093	C. Lavoie	PO00002771			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0054	D3186-2M Spacepod Door RH B30086 Dwg. Rév.: D Job: 41332 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0055	D3188-2M Spacepod Body RH B30091 Dwg. Rév.: D Job: 41313 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0052	D3186-1M Spacepod Door LH B30076 Dwg. Rév.: D Job: 41322 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0053	D3188-1M Spacepod Body LH B30081 Dwg. Rév.: D Job: 41304 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

*Grief St/and*  
Quality department AQ-357





Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:30  
 Utilisateur: Mar: Dubé


## Feuille de Procédé

30091

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SPACEPOD BODY
Numéro Job :	41313	Numéro Article :	DKC134-0055
Numéro Soumission :	2587	Numéro Dessin :	D3188
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2007-03-29 No. B.V. :	Révision dessin :	B
rsht Rev. :	NC	Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350
rem. fois :	-- Type :	Date Dûe :	2007-04-05 Qté: 1 Udm: UNITE
ob précédente :	41312		
crit par :			
érifié & Approuv. par :			
ommentaires :	N° de pièce Dart Aerospace : D31882M		




Process Sheet Rev.: 01 Modification générale selon les informations de l'ingénierie

 Modif. à venir  1-08-07

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Comme itair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Comme itair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MOULE  Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006. Date: JUN 15 2007 Heure Début 8:00 Heure Fin 11:00 Sceau: 		
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Comme itair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Comme itair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Comme itair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Comme itair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert		

Date: eudi, 2007-03-29 10:33:30

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

7.0 AAC0681 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Comn entair Qty.: 11.400 VERGE(s)/Unit Total : 11.400 VERGE(s)

9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

#LOT: 1-6170-2

8.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Comn entair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot:

1-5964-1

9.0 AAC0633 WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Comn entair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)

WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

N° de Lot:

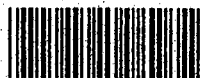
1-6113-3

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Comn entair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Comn entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 4/06/07 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 4:30



12.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Comn entair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-5921-3

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Comn entair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-6183-1

14.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Comn entair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot:

1-5502-1

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Comn entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:30

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Cli nt: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: JUN 18 2007

Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:25

Sceau:



16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: JUN 18 2007

Heure Début: 10:25 Heure Fin: 11:05

Sceau:



17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: JUN 18 2007

Heure Début: 11:05 Heure Fin: 11:25

Sceau:



Curing Début: 10:25 Curing Fin: 8:00

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick











Commentaire Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total: 0.75 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot:

3-5915-2

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 41313		Numéro Article: DKC134-0055	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
19.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs TAILLAGE DU MATÉRIEL  Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits Date: JUN 19 2007 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 16:00 Sceau: 			
20.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
<b>Commentaire</b> Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.  N° de Lot: 1-6148-1			
21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<b>Commentaire</b> Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9  N° de Lot: 1-5921-3			
22.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART JUN 19 2007   Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.			
23.0	AAC0452	Polybond B46F	
<b>Commentaire</b> Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s) Polybond B46F  N° de Lot: 1-6177-1			
24.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART  À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées  Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.  Laisser sécher pour un minimum de deux heures. Quantité: 1 Date: JUN 19 2007 Sceau: 			

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:30  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Clien: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

25.0


TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster à l'aide du thermoformeur 4" x 8" chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin.

Quantité: 1 Date: JUN 19 2007 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6167-1

27.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

JUN 20 2007



Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promu N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: JUN 20 2007 Sceau:  Initiales: S.V.

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:30

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

30.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentaire Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-6177-1

31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Poly bond

Date: JUN 21 2007 Heure Début: 7:50 Heure Fin: 8:00 Sceau:

32.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: JUN 21 2007 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:30 Sceau:

33.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: JUN 21 2007 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 8:45 Sceau:

Curing Début: 8:00 Curing Fin: 9:30

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikksens

Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total: 0.100 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikksens

N° de Lot: 1-6079-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikksens

Commentaire Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikksens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikksens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date: JUN 22 2007

Heure Début: 7:30

Heure Fin: 12:00

Sceau:



37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs  
TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

JUN 21 2007



38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.100 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6167-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total: 0.0032 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

JUN 22 2007



Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

## Feuille de Procédé

Cli nt: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 41313

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

41.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

42.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6167-1

43.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité-requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: JUN 26 2007 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:10 Sceau:

44.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
------	--------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: JUN 26 2007 Heure Début: 8:10 Heure Fin: 8:50 Sceau:

45.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.



Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: JUN 26 2007 Heure Début: 8:50 Heure Fin: 9:10

Sceau:



Curing Début: 8:10 Curing Fin: 8:00

46.

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: JUN 26 2007 Heure Début: 3:45 Heure Fin: 3:55

Sceau:



47.

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 ( ne pas percer la peau extérieur de la pièce )

Date: JUN 27 2007 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 9:00

Sceau:



48.

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

49.

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6167-1

50.

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

51.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: JUN 27 2007 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:20 Sceau:



52.0

AAC0448

Spacer N° D2213

Commentaire Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)

Spacer N° D2213

N° de Lot: 1-5949-1

53.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Faire l'assemblage des inserts ( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: JUN 27 2007 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 4:30 Sceau:



Curing Début: 3:20 Curing Fin: 8:00

54.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

55.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6167-1

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

56.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: JUN 28 2007

Heure Début: 8:20

Heure Fin: 8:30

Sceau:



57.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 sur le contour de la pièce. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: JUN 28 2007

Heure Début: 8:30

Heure Fin: 9:15

Sceau:



Curing Début: 8:30

Curing Fin: 8:00

58.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Repérer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

JUL 03 2007



Sabler les surfaces de la pièce pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

59.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-C6149-1

60.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-C6065-1

Date: audi, 2007-03-29 10:33:30

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

61.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Comr entair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-60005-3

62.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Comr entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

JUL 06 2007



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

63.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Comr entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PEINTURE / PRIMER DARTAppliquer une couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon I.G. #  
Application du primer

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: JUL 06 2007 Heure Début: - Heure Fin: - Sceau:

64.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Comr entair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6079-1

65.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Comr entair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

66.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Comr entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage ( Grit 220 ) de toute les surfaces.

Date: 11-7-07 Heure Début: 2:30 Heure Fin: 10:00 Sceau:

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

67.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total: 0.2500 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6149-1

68.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total: 0.5000 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6069-1

69.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total: 0.0625 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6149-2

70.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyage Qty 1 11-07-07  
JUL 11 2007

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

71.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

JUL 11 2007

Date: Heure Début: Heure Fin: Sceau:



72.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Qty: 1 Date: 1-08-07 Sceau: Initiales: M.S.



73.0 EMBALLAGE 3 EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Date: eudi, 2007-03-29 10:33:30

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41313

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité:

1

Date:

1/8/07

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau: